



Yutep886

环氧液舱漆

产品叙述 一种双组份胺固化的环氧涂料，可形成柔韧性和附着力良好的漆膜，具有良好的防锈性能，能耐多种化学品。（详见装载清单）

推荐用途 作为钢结构等多种底材防腐的底中面合一漆，适用作装载化学品或油品的储罐。

产品参数	颜色	-886 白色
	光泽	平光
	密度*	约 1.44Kg/L（混合后）
	固化剂	Yutep886 环氧液舱漆固化剂
	体积固体份	(48±2) %
	标准膜厚	80μm 干膜厚（约 167μm 湿膜厚）
	理论涂布率	4.17m ² /Kg（80μm 干膜计）
	完全固化(20℃)	7d
	闪点	26℃
	挥发性有机成分 (V.O.C)	460 克/升

*这里提供的密度数据是典型参数，随颜色变化而有所不同

施工参数	混合	用动力搅拌机将主剂搅拌均匀，然后边搅拌，边往里加入固化剂，直至充分混合均匀
	混合比	主剂：固化剂 = 6.6:1（重量比）
	稀释剂	Yutong 103 环氧稀释剂
	无气喷涂*	喷嘴口径：0.43 ~ 0.64mm 喷枪压力：15 ~ 18MPa 稀释比例：0 ~ 5%（重量比）
	刷涂	建议仅作为预涂和小范围涂覆时采用，但须达到要求的干膜厚度
	辊涂	不推荐使用

*无气喷涂数据仅供参考，可根据实际情况调整

干燥资料	底材温度	10℃	20℃	30℃
	漆膜表干（80 μm）	5h	3h	1h
	漆膜实干（80 μm）	16h	10h	5h
	完全固化	18d	7d	4d
	最短自覆涂间隔	30h	10h	5h
	最长自覆涂间隔*	20d	14d	9d
	混合使用期限（刷涂）	4h	3h	1.5h
	混合使用期限（喷涂）	3h	2h	1h

* 覆涂前表面必须干燥且无粉化和其它污染物，如有必要，覆涂前进行充分拉毛。
上述数据仅供参考，实际干燥时间及涂装间隔取决于温度、干膜厚度、通风状况、湿度、下道油漆和机械强度等。

表面处理

所有待涂装表面应当清洁、干燥且无污物。

清洁度：通过适当的清洁剂清洁去除油，油脂和其他污染物。用高压淡水清洗去除盐分、洗涤剂、和其它污染物。

裸钢：冲砂处理至 Sa2½ (ISO 8501-1:2007)。视所处的环境而言，局部修补/维修可接受动力工具打磨，但至少要达到 St3 (ISO 8501-1:2007)。

粗糙度：表面粗糙度 Medium (G) (ISO 8503-2)。

涂有油漆的表面：只能涂在清洁、干燥和完好的可兼容底漆上。

施工条件

底材温度不得低于 10℃，且至少高于空气露点温度 3℃，相对湿度应低于 80%(最好在 40-60%之间)。仅在施工和固化得以正常进行的 10℃ 以上的温度条件下使用。油漆本身温度应在 15℃ 以上，但最好低于 30℃ 以确保正确的施工性能，温度和相对湿度测量应当在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内施工时必须具有良好的通风条件以确保漆膜的正常干燥。强制通风时，开始阶段不可首先通入热空气，以避免涂层溶剂截留。涂层完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

典型配套

Yutep886 环氧液舱漆 3×80μm (干膜厚度)
更多使用范围，请向“鱼童公司”咨询。

安全健康

应小心使用本品，使用前和使用时，请注意包装以及罐上所有的安全标签，并参考鱼童公司产品安全说明，并遵守国家或当地政府安全规定。

包装规格

包装桶规格		包装重量
甲组份	20 公升	25 公斤
乙组份	4 公升	3.8 公斤

储存期限

储存在阴凉、干燥、通风和远离热源的专用仓库。在常温条件下保质期为 18 个月，此后应检验合格后使用。

声明

本产品说明书中所提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，并非详尽无遗。虽然我们竭力保证我们对产品所提供的所有建议（无论在本说明书中或以他方式供的）均正确无误，鱼童只给予产品本身质量的保证，对于我们无法控制因素如：底材的表面处理质量或状况或影响该产品施工和使用的多种因素，除非我们特地书面同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题不负责任。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。